

CROMÁTICO

Digital Transparent

La transparence naturelle du calque est obtenue sans aucun traitement chimique, par le raffinage de la pâte à papier : On bat la suspension de fibres de cellulose jusqu'à en faire une sorte de gelée.

Celle-ci, teintée, égouttée et séchée, donne un papier calque transparent de couleur vive.

Naturellement, le calque est un papier sans chlore, sans métaux lourds ou autres additifs. Cromatico n'est pas un papier recyclé parce que la pâte recyclée est opaque. En revanche, étant constitué uniquement de cellulose, il est 100% recyclable.

Indispensable pour la transparence, le raffinage poussé des fibres rend le calque plus sensible qu'un papier ordinaire aux variations de température et d'humidité. Etant plus compact (sa main est 0,8), le calque est aussi plus fermé et moins compressible.

Ces particularités sont importantes pour l'utilisateur, car si le calque Cromatico donne des résultats magnifiques et très originaux avec les techniques habituellement utilisées sur papier, il demande aussi plus de soin. Il peut être donc utile, pour une opération un peu délicate, de faire un essai préalable.

STOCKAGE ET CONDITIONS D'UTILISATION

Avant d'ouvrir les emballages, il faut absolument laisser le calque revenir à la température de l'atelier. Cela peut demander 24 heures ou plus s'il a été stocké à une température très différente.

Le calque ne devrait être exposé à l'air que dans des conditions normales : Température 17-23°C ; humidité 50%.

Entre deux opérations, il est indispensable de protéger les piles avec une macule hydrofuge.

HP INDIGO

Cromatico Digital Transparent a été mis au point spécialement pour le procédé d'impression HP Indigo. La fabrication de Cromatico Digital permet une excellente accroche de l'encre. L'impression de Cromatico Digital sur HP Indigo donne d'excellents résultats avec des à-plats très denses, des noirs puissants tout en disposant d'une feuille sèche dès la sortie de la presse.



Cromatico Digital est certifié HP Indigo :

Cromatico Digital Transparent est doté d'une bande argent à chaque extrémité afin de déclencher certaines cellules de détection dans la presse. Les feuilles peuvent s'imprimer dans les conditions de réglage machine standard sous réserve que les cellules soient parfaitement propres (la poussière réduisant l'efficacité des cellules).

Il est nécessaire de paramétrer les presses selon le mode suivant :

Créer un script Cromatico Digital Transparent pour chaque grammage et noter les informations spécifiques à chaque grammage. Cocher la case « Transparent », en bas de l'écran, cette fonction permet d'ajuster la sensibilité de certains capteurs dans la presse.

Cromatico Digital Transparent	110 G	32 x 46 cm.	Épaisseur : 0.09 mm.
Cromatico Digital Transparent	150 G	32 x 46 cm.	Épaisseur : 0.12 mm.
Cromatico Digital Transparent	200 G	32 x 46 cm.	Épaisseur : 0.15 mm.

En cas de bourrage papier, il est possible de retourner les feuilles (face avec bandes argent vers le bas). Si le bourrage papier persiste, désactivez les cellules.

Bac de chargement papier :

Il convient de ne pas laisser les feuilles de papier dans les bacs durant un laps de temps de trop long. Il est nécessaire de réemballer le papier entre deux opérations. Si le papier présente un curl dans le bac de chargement papier, il est nécessaire de retourner la pile de papier (la bande de détection fonctionne également lorsque le papier est retourné).

Impression R°/V°:

Cromatico Digital Transparent est également apte à l'impression en duplex sur les presses HP Indigo. L'impression en R°/V° est utile notamment lorsque le papier calque est encarté dans un cahier de 8 pages ou plus.

Si malgré tout le soin que nous avons apporté à vous communiquer notre expérience vous rencontrez des difficultés, n'hésitez pas à nous en faire part à l'adresse suivante : technique@thibierge-comar.fr

XEROX IGEN 4

Cromatico Digital donne de bons résultats d'impression sur les presses iGEN et offre un passage machine tout à fait satisfaisant.

Cependant, il est nécessaire de procéder à quelques réglages. Dans tous les cas, il est préférable d'utiliser le tiroir de chargement papier du bas, car il offre un circuit papier plus court et plus simple.

110 G. : Épaisseur 120. Vitesse de l'ordre de 110 A4/mn.

150 G. : Épaisseur 120. Vitesse de l'ordre de 80 A4/mn.

200 G. : Épaisseur 150. Vitesse de l'ordre de 80 A4/mn.

Sur certains tirages, il peut apparaître des lignes en surbrillance, parallèles au sens long. Ces lignes sont dues à un excès d'huile qui va s'évaporer après quelque temps.



Cromatico Digital Transparent donne de très bons résultats d'impression sur les presses MGI DP 60, Kodak Nexpress M700 et Konica.

PHOTOGRAVURE

En quadrichromie, le retrait sous-couleur réduit considérablement le temps de séchage. La trame optimum est 133-150 ; le maximum est 200.

IMPRESSION OFFSET

Aérer les paquets lors du chargement sur machine.

Comme pour tous les papiers, il vaut mieux imprimer perpendiculairement au sens de fabrication. Pour un temps de séchage normal, utiliser des encres à séchage par oxydation (Encres séries plastiques).

Notre conseil : Une forte humidification du calque ralentit le séchage de l'encre et peut provoquer des variations dimensionnelles dans le sens travers. Eviter les à-plats importants. Réduire le mouillage au minimum, avec une acidité légère (pH 5-6). On peut utiliser 13 à 15% d'alcool. Prévoir si possible des mangeurs d'encre dans les marges. Régler la pression au maximum. Le calque est un papier très fermé, à peine plus poreux qu'un film : Le séchage des encres classiques demande une semaine. Aérer les feuilles favorise l'oxypolymérisation de l'encre. Pour les finitions complexes, il peut être avantageux de bloquer l'impression par un vernis UV. Ne pas sécher à haute température (IR) ; si on ne peut l'éviter, il faut du moins limiter les chocs thermiques sous peine de voir le calque se rouler sur lui-même. Limiter la hauteur des piles à 4-5cm et utiliser une poudre anti-maculage 15-20 microns. Prévoir un temps de séchage suffisant (24h) avant toute manipulation. Pour les encres métalliques (or, argent) et le blanc opaque le meilleur résultat est obtenu avec deux passages.

SERIGRAPHIE

Comme les films, le calque permet l'emploi des écrans les plus fins.

Notre conseil : Avec les encres à base aqueuse, on peut déposer une faible quantité (maille fine et encres couvrantes) plutôt que de forcer sur la température du tunnel de séchage. Pas de difficulté particulière avec les encres en solvant.

LASER (NOIR ET COULEUR)

L'impression laser, et la Xérogaphie en général, donnent d'excellents résultats sur la surface lisse du calque. Cependant dans les machines à fort débit, le papier peut être exposé à de fortes variations de température qui le déforment, et ainsi provoquer des bourrages. Il est donc préférable de faire un essai préalable. Pas de problème particulier sur les machines de bureau.

JET D'ENCRE (NOIR ET COULEUR)

L'impression jet d'encre donne de bons résultats, surtout sur les machines récentes qui projettent des gouttelettes très fines. Sur les machines de conception plus ancienne, le séchage de l'encre peut demander quelques secondes supplémentaires. N'hésitez pas à effectuer un test (une feuille suffit).

IMPRESSION A CHAUD

Cette technique donne de très beaux résultats, mais exige un travail particulièrement soigné, surtout sur le 200 g/m². Le calque n'étant pas compressible, le contact avec le film doit être précis : Fer rectifié, presse à platine en bon état. En contrepartie, remplacer la Bakélite ou la carte de Lyon par un matériau élastique (type Blanchet).

Notre conseil : Augmenter la pression jusqu'à la limite de déformation du calque, mais pas plus. Respecter la température préconisée par le fournisseur du film (100-120 °C). Utiliser des films secs, avec adhésif standard (films HC de Kurz ou 859 BU de Oeser).

VERNIS

Le vernis brillant contraste agréablement avec la surface mate des calques de couleur sombre. Les vernis offset ne sont pas conseillés en raison de la difficulté de séchage. En vernis UV un seul passage suffit.

PLIAGE – RAINAGE - GAUFRAGE

Le calque est un papier fragile au pli. Contrairement aux papiers ordinaires, le rainage ne fait que marquer le pli sans l'assouplir. Pour ne pas détériorer le calque, le rainage exige une forme soigneusement réglée, un filet aux arêtes émoussées, une contrepartie douce et une pression réduite.

Le blanchissement à l'endroit où le calque a subi une déformation est normal, il peut rehausser l'effet visuel d'un pli ou d'un gaufrage. Attention tout de même car il indique un début de fragilisation.

Notre conseil : Si vous devez plier du Cromático 200g/m², utilisez un filet très large (4 pts) sur une contrepartie carton de 4 mm; mieux encore, faites un dos carré par double rainage. Indispensable pour le fort grammage, le rainage n'est pas utile pour plier du calque mince. Limiter la profondeur des gaufrages pour éviter l'éclatement du calque. Il ne faut jamais écraser le pli.

MASSICOTAGE

Le calque est un papier dense et dur. La lame du massicot, affûtée à 23°, doit être polie pour éviter l'écaillage.

Notre conseil : Ne pas dépasser 5 cm d'épaisseur de coupe.

ASSEMBLAGE - COLLAGE

Le calque peut être assemblé par couture ou agrafes.

Notre conseil : Lorsqu'on agrafe du calque en pli externe sur une brochure, il est préférable de renforcer l'assemblage par des rabats. Les colles aqueuses ont tendance à faire onduler le calque. Déposer peu de colle, le filet de colle devant être parallèle au sens de fabrication du papier. Les colles en solvant, éventuellement les hot-melt, sont préférables.



Le calque peut être encarté dans des papiers couchés ou non à condition que ces papiers, au moment de l'encartage, soient à une humidité relative très voisine de celle du calque i.e. 50%HR, même après impression.

